



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen St
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Canada

Tel (613) 632-5200

D350-588-041
Job Sheet 175322



Part No: D350-588-041

Job Qty: 1 ea

Part Name: Aft Door Assembly



Part Weight: 0 lbs

Status: Scheduled

Priority: Medium

Job Created: 4/3/18

Job Tracking No:

Due Date: 4/20/18

Created By: Chantal Lavoie

Type: Stock

Description:

Note: DWG DSI9690 REV A, DSI9760-011 REV A, D2445/D350-588 REV D/D IPP P 04.02.04 Reformat KJ/DS IPP
Rev:Q as per DSI9414 DD verified by:EC IPP Rev:R add pick kit DD 10.03.29 verified by:EC IPP REV:S
14.04.28 AS PER DSI9690 DD VERF:JLM DAS DAS

Ship Via:

35 21
9-89 9-89

chg 007
see attachment

Bill of Materials

Job Routing

Op No	Operation	Qty	Start Date	Due Date	Standard		Workcenter/Supplier		Sign-off
					Setup hrs	Run Hrs	Workcenter / Supplier	Lead Time	
110	Purchasing	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Purchasing	39489	CH 18/04/03
120	Packaging	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Packaging2		AT 18/04/03
130	QC	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	QC6		AD
140	Small Fab	1 pcs		4/20/18	0.00	1.96	Small Fab-4		SMB 10/21/18
150	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC5		AUG 13 2019 40
155	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging1-3		DAS 9-89
160	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC4	DAS 21	78
165	DC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	DC	9-89	9-89 DAS OCT 01 2019
170	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging3-1	9-89	78
180	QC21-FG	1 Ea		4/20/18	0.00	0.00	QC21	DAS 21 9-89	78 9-89 OCT 02 2019

Key
D2589 CH751

PN : D2445 Rev D
Alt Baggage Door
SN: DAE007-025
Lot# : 2017-12-04

31

Job BOM

Part / Item	Component Name	Quantity	Operation	Container
D2445P	Aft Door Assembly	1 pcs (1 ea)	110-Purchasing	5057673
AN526C832R9	Screw	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5134459
D2143	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5064793
D2144	Hinge Doubler	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5114683
D2463	1/2" Seal (\$ Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea)	140-Small Fab	5021117
D2585	Latch Clamp	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5127428
D2586	Door Latch	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5193760
D2621	Latch Plate	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5056755
D2857-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5151952
D2857-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5151803
MS21042L08	Nut	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5193124
MS21042L3	Nut	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5149299
MS27039-1-15	Screw	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5114920
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5176545
NAS1149DN832J	Washer	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5185074
AN526C1032R7	Screw	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	5113851 ✓
AN526C832R8	Screw	8 Ea (8 ea) ✓	155-Packaging	5006313 ✓
D2150	Packer Doubler, Hinge	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	5100299 ✓
D2151	Packer Doubler	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	5064788 ✓
D2153	Door Prop	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5186686 ✓
D2154	Bracket, Stud	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5096799 ✓
D2237	Striker Plate	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	5199121 ✓
D2461	Neoprene D Seal (\$Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea) ✓	155-Packaging	5129504 ✓
D2589	Keys, Key Chain	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5182942 ✓
D2690-17	Cable	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5209885
D2858-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5124482 ✓
D2858-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea) ✓	155-Packaging	5152164 ✓
D5080-041	Striker Plate Assembly	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	5128948 ✓
FG-778150-550-ROL	7781 9 oz Glass 50" x 125 yd	1 sf (1 ea) ✓	155-Packaging	5021234 ✓
MS20426AD3-4	Rivet	12 Ea (12 ea) ✓	155-Packaging	FM136444-2 ✓
MS20470AD4-5	Rivet, Universal Head	18 Ea (18 ea) ✓	155-Packaging	5139218 ✓
MS21042L08	Nut	10 Ea (10 ea) ✓	155-Packaging	5205000 ✓
MS21042L3	Nut	4 Ea (4 ea) ✓	155-Packaging	5204283 ✓
MS27039-08-11	Screw	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	FM138336-10 ✓
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea) ✓	155-Packaging	5201031 ✓
NAS1149DN832J	Washer	16 Ea (16 ea) ✓	155-Packaging	5185074 ✓

CH751

OL1667

Master
Unit.DAS
40
9-89ADD
(blue file)use
NAS1149D0363J
NAS1149DN832J2x
8x5201031
5185074(AN960JD10)
(AN960JD8)

7.10

Job Allocations

Operation	Component Part	Required	Inventory	Allocated
110-Purchasing	D2445P	1	6	0
140-Small Fab	AN526C832R9	8	329	0
	D2143	1	17	0
	D2144	1	18	0
	D2463	7	442	0
	D2585	2	62	0
	D2586	2	18	0
	D2621	2	47	0
	D2857-1	1	26	0
	D2857-2	1	21	0
	MS21042L08	8	2,913	0
	MS21042L3	2	2,734	0
	MS27039-1-15	2	398	0
	NAS1149D0363J	2	2,966	0
	NAS1149DN832J	8	2,364	0
155-Packaging	AN526C1032R7	2	64	0
	AN526C832R8	8	256	0
	D2150	2	31	0
	D2151	2	26	0
	D2153	1	4	0
	D2154	1	20	0
	D2237	2	46	0
	D2461	7	600	0
	D2589	1	245	0
	D2690-17	1	24	0
	D2858-1	1	21	0
	D2858-2	1	9	0
	D5080-041	2	14	0
	FG-778150-550-ROL	1	420	0
	MS20426AD3-4	12	3,904	0
	MS20470AD4-5	18	3,638	0
	MS21042L08	10	2,913	0
	MS21042L3	4	2,734	0
	MS27039-08-11	2	1,493	0
	NAS1149D0363J	2	2,966	0
	NAS1149DN832J	16	2,364	0

Part Specifications

Specifications could not be found.

Plex 4/3/18 7:56 AM dart.lavoie.chantal



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen St
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Canada

Tel (613) 632-5200

PURCHASE ORDER **PO039489**

Supplier: FDC001-VC
FDC Composites Inc.
45 chemin de L'Aéroport, Local 26
St-Jean-sur-Richelie
QC
J3B 7B5 Canada
Phone: 450-357-1344 ext303
Fax: 450-357-1194

PO No: PO039489
PO Date: 4/3/18
Due Date: 4/3/18
Purchase Order
Revision:
Revision Date:
Ship-To Contact: Phone:

Ship To: 1270 Aberdeen Street
Hawkesbury
ON
K6A 1K7 Canada
Phone: 613-632-5200

Via: Ground
Pymt Terms: Net 30
Freight Terms:
Special Comments:

Items

Line Item	Part	Supplier Part No	Item No	Description	Status	Due Date	Order Quantity	Received Quantity	Balance	Unit Price (CAD)	Extended Price
1	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175320											
2	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175321											
3	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175322											
4	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175323											
5	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175324											

Grand Total: \$1,200.00

Order Notes

cc'd AT 18/6/03

Terms & Condition of Purchasing(Suppliers) and Procurement Quality Clauses are an integral part of our AS9100 requirements. To learn in detail, please visit www.dartaerospace.com for further explanation.

Procurement Quality Clauses

- A005 RIGHT OF ENTRY
- A007 FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI) BY SELLER, (DOCUMENTATION MAINTAINED BY SUPPLIER)
- A012 CHEMICAL AND PHYSICAL TEST REPORTS
- A016 PERSONNEL QUALIFICATION
- A017 RAW MATERIAL IDENTIFICATION (AS APPLICABLE)
- A026 CERTIFICATION OF MATERIAL CONFORMANCE
- A041 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
- A042 DART NOTIFICATION BY SUPPLIER
- A043 RETENTION OF QUALITY DOCUMENT
- A048 COUNTERFEIT PARTS AVOIDANCE, DETECTION, MITIGATION AND DISPOSITION PROGRAM
- A049 SUPPLIER AWARENESS

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 35626

Certificate Revision : NC

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number</u>	<u>Drawing number</u>	<u>Description</u>	<u>FDC Serial</u>	<u>Lot</u>
1	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152133	DAE007-024	2017-11-23
2	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152134	DAE007-025	2017-12-04
3	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152136	DAE007-026	2017-12-05
4	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152138	DAE007-029	2017-12-07
5	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 153342	DAE007-030	2017-12-11

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: _____

Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2018-01-15



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO35626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 1 of 3

Order From :

VC-FDC01

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

REFERENCE ONLY

Contact Name

Vendor Phone 450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via: FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax # 10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

Line Nbr	Reference Vendor Part Number Line Comments Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Extended Price
1	152133	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00
Line Total:							\$0.00
2	152134	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00
Line Total:							\$0.00
3	152136	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00

Note:

4/3/2018



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO35626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 2 of 3

Order From :

VC-FDC01

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name

Vendor Phone

450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via:

FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax #

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

Line Total: \$0.00

4	152138	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017	0.00	\$240.00	\$0.00
---	--------	--------------------	-------------------------------	------	----------	--------

Line Total: \$0.00

5	153342	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017	0.00	\$240.00	\$0.00
---	--------	--------------------	-------------------------------	------	----------	--------

Line Total: \$0.00

Note:

4/3/2018



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO35626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 3 of 3

Order From :

VC-FDC01

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

Ship To : DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name

Vendor Phone 450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via: FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax #

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

6	71401-45	PROCUREMENT QUALITY CLAUSES	8/31/2017	1.00	\$0.00	\$0.00
---	----------	--------------------------------	-----------	------	--------	--------

No

Procurement Quality Clauses

8/31/2017

A004 faa-pma/tso

A005 right of entry

A007 first article inspection (FAI) by seller, (documentation maintained by supplier)

A012 chemical and physical test report

A016 personnel qualification

A024 Process Certification

A025 certification of conformance

A040 notification of quality escape

A041 quality management

A042 dart notification by supplier

A043 retention of quality documents

Line Total: \$0.00

PO Total: \$0.00

Note: Terms & Condition of Purchasing(Suppliers) and Procurement Quality Clauses are an integral part of our AS9100 requirements. To learn in detail, please visit www.dartaerospace.com for further explanation.

Change Nbr: 9

Change Date: 4/3/2018



# LOT	201 (date début)
# SÉRIE(ID)	DAE007-025

Gamme de Fabrication

Nom de Gamme :	AFT Baggage Door
# de Gamme (et rev.) :	DAE007 Rev.C
Nom pièce – Client :	AFT Baggage Door
# de Dessins (et rev.) :	D2445 Rev.D

FD 152134

Fiche suiveuse

		DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-80]	PRÉPARATION	Découpe des tissus et préparation de la résine	#39 25 NOV 2017
[80-110]	FINITION/ PEINTURE	Application du gelcoat	4 DEC 2017
[120-190]	MOULAGE	Infusion	#29 4 DEC 2017
[200-230]	MOULAGE	Laminage étiquette →	2017-12-20 Rt
[240-260]	USINAGE	Découpage	#22 13 DEC 2017
[270-310]	FINITION/ PEINTURE	Primer/Peinture	#26 12 DEC 2017
[320-330]	EXPÉDITION	Emballage	#28 15 JAN 2018

Gamme préparée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme vérifiée par :	Stéphane Pageau
Gamme approuvée par :	Sylvain Santerre
Date d'émission :	2015-11-30

Gamme révisé préparée par :	Gabriel Bienvenue
Gamme révisé vérifiée par :	Justin Bossé
Gamme révisé approuvée par :	Michel Morin
Date de révision :	2017-11-21

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Approbation Qualité Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	inspecteur Qualité
---	----------------------------------

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

		Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou Identification
Gelcoat	710 003	2018-02-01	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Norox	54049	2018-03-01	RES009	MEKP-9
Résine	0002149494	2018-06-04	RES411	DERAKANE 411-350 Momentum
Trigonox	17011A 1912	2018-07-03	RES239	Trigonox239
Noyau de mousse	1702905	N/A	NOY205	Gurit Corecell A500 3/8po
7781 (Tissu)	1656389	N/A	FIB781	7781 fini 550 8.7oz/sq yd
Unidirectionnel (Tissu)	6772	N/A	FIB013	TG-13-U-50 9oz/sq yd
Voile (Tissu)	26782345	N/A	FIB120	Veil style 120, weave 4HS .3 oz/sq yd
N/A Primer bâtisseur		N/A	GEL060	Feather Fill 100713

13 DEC 2017

		Santé et sécurité
Moule DT8036 : MOU310	Sac étanche	Sarrau Tyvek
Gabarit de découpe et perçage GAB365	Ruban Scellant	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide	Tissu d'arrachage (56115)	Soulier de protection
	Tubes Spirales 1/4 & 3/8 OD	
	Tubes PE 1/4 & 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Green Flow (Médium vert)	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

Annexe 1 - AFT Baggage Door - Préparation
Annexe 2 - AFT Baggage Door - Infusion
RES-DAE007

MPS	Description
MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
MPS-300-93-31-017	Infusion
MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
MPS-300-93-31-058	Inspection
MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

	Description de la révision	Date de révision	Révisé par :
A	Ajout des annexes 1 et 2, suppression d'inspections.	2016-02-18	Miguel M.-Bergeron
B	Correction du matériel à utiliser et de certaines étapes de Travail lors du laminage.	2017-08-14	Michelle Béliveau
C	Revision drappage, retrait operation wetlayup, revision general	2017-11-20	Gabriel Bienvenue

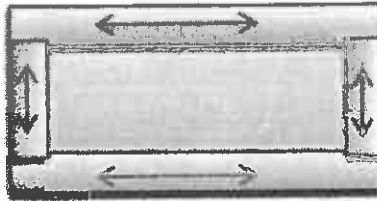
PRÉPARATION

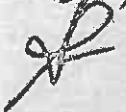
		Références	Date et Initiales	Temps																				
10	<u>Remplir les informations requises sur la première page (cases grises pâles)</u> Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode un numéro d'identification (ID)		#39 15 AOÛT 2017																					
20	<u>Découper les tissus selon le tableau suivant</u> <table><tr><th>Qté</th><th>Matériau</th><th>Orientation</th><th>Dimensions</th></tr><tr><td>4</td><td>7781</td><td>0°/90°</td><td>24.00" x 31.00"</td></tr><tr><td>2</td><td>Unidirectionnel</td><td></td><td>6.00 " x 23.00"</td></tr><tr><td>2</td><td>Unidirectionnel</td><td></td><td>6.00" x 29.00"</td></tr><tr><td>1</td><td>Voile 3oz</td><td>0°/90°</td><td>6.50" x 8.00"</td></tr></table> Inscrire les numéros de lots des matériaux découpés sur la deuxième page	Qté	Matériau	Orientation	Dimensions	4	7781	0°/90°	24.00" x 31.00"	2	Unidirectionnel		6.00 " x 23.00"	2	Unidirectionnel		6.00" x 29.00"	1	Voile 3oz	0°/90°	6.50" x 8.00"	Annexe 1	#39 15 AOÛT	
Qté	Matériau	Orientation	Dimensions																					
4	7781	0°/90°	24.00" x 31.00"																					
2	Unidirectionnel		6.00 " x 23.00"																					
2	Unidirectionnel		6.00" x 29.00"																					
1	Voile 3oz	0°/90°	6.50" x 8.00"																					
30	<u>Découper le matériel d'infusion selon le tableau suivant</u> <table><tr><th>Matériau</th><th>Dimension</th></tr><tr><td>Tissu d'arrachage (Peel ply)</td><td>24.00" x 31.00"</td></tr><tr><td>Medium vert</td><td>17.00" x 20.00"</td></tr><tr><td>Big blue bag</td><td>6.50" x 50.00"</td></tr></table>	Matériau	Dimension	Tissu d'arrachage (Peel ply)	24.00" x 31.00"	Medium vert	17.00" x 20.00"	Big blue bag	6.50" x 50.00"	Annexe 1	#39 15 AOÛT													
Matériau	Dimension																							
Tissu d'arrachage (Peel ply)	24.00" x 31.00"																							
Medium vert	17.00" x 20.00"																							
Big blue bag	6.50" x 50.00"																							
40	<u>Découper le noyau de mousse sur la shop bot</u> - Localisation du programme sur le reseau : Z:\INGENIERIE\PROJETS INTERNES ACTIFS\PRJ014-015 SHOPBOT\Usinage\ Dart\AFT door - Inscrire le numéro de lot du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	W 2017-08-15																					
50	<u>Thermoformer le noyau de mousse dans le four</u> <u>Four #1 programmes 80°C</u> <u>Mètre le noyau sous vide dans le moule</u> <u>Laisser au four 1h @ 80°C</u> <u>Laisser refroidir à T° ambiant avant de debagger</u>	Annexe 1	#29 1 DEC 2017																					

60	<u>Préparer le moule selon MPS-300-93-31-007-NC:</u> - Effectuer des tests de pelage sur la surface du moule - Si nécessaire, appliquer l'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 15 minutes entre les couches - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-093-31-007	#29 1 DEC 2017	Estimé : 0h15 Réel :
70	<u>Masquer le contour du moule</u> Masking tape à Environ 1 po à partir du bord du moule		#29 4 DEC 2017	

APPLICATION DU GEL COAT				
		Notes	Date et Initiales	Temps
80	^{#20} <u>Préparer 350g de gelcoat (White Gelcoat #GEL 944W005)</u> Catalyseur : 6.3ml de Norox		2017/12/04 [Signature]	
90	<u>Appliquer le Gel Coat (18-22mils)</u> Heure d'application : <u>12:20</u>		#26 04 DEC 2017	
110	<u>Point d'inspection (inspecteur Qualité):</u> ☒ Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils ☒ Qualité de l'application du gel coat: Uniforme et esthétique		Inspecteur [Signature] Qualité	

INFUSION

	Description	Références	Date et Initiales	Temps																												
120	<u>Faire le lay-up de la pièce selon l'annexe 2 et le tableau suivant</u> - Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire - Placer le noyau au centre du moule à l'aide du gabarit - Overlaps d'unidirectionnel .5po MAX - Positionner l'unidirectionnel selon la figure suivante - L'unidirectionnel doit être 1po par-dessus le noyau en suivant la forme  <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Matériau</th> <th>Dispense</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>010</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>020</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>040</td> <td>Noyau A500</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>050</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>060</td> <td>Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>070</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Matériau	Dispense	Inspection	010	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		020	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		040	Noyau A500	Man Li		050	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		060	Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)	Man Li		070	7781 (9 oz, Satin)	Man Li			#29 4 DEC 2007	
	Matériau	Dispense	Inspection																													
010	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
020	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
040	Noyau A500	Man Li																														
050	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
060	Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)	Man Li																														
070	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
130	<u>Faire le montage du matériel d'infusion selon l'annexe 2</u> - Placer le tissu d'arrachage - Placer le médium vert - Placer le bag	MPS-300-93-31-017	#29 4 DEC 2007																													
140	<u>Mettre le montage sous vide :</u> - Vide minimal : 20inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : <u>25</u> in Hg Différentiel réel : <u>0</u> in Hg	MPS-300-93-31-017	#29 4 DEC 2007	#29 4 DEC 2007																												
150	<u>Inspection du montage sous vide</u> Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées selon l'annexe 2 : - Runner ☒ - Tuyaux de vide ☒ - Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☒ - Médiums d'infusion ☒ Les tissus ne sont pas froncer (sans " wrinkle ") ☒		Inspecteur  Qualité 2017-12-04																													

160	<u>Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017</u> - Formuler la résine selon le document RES-DAE007 - Préparer 800g de résine DERAKANE 411-350 Momentum - Catalyseur : 16g (2%) de Trigonox239 <table><tr><th>Composants</th><th>Quantité (g)</th></tr><tr><td>Résine 411-350</td><td>800</td></tr><tr><td>Catalyseur Trigonox</td><td>16</td></tr></table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Composants	Quantité (g)	Résine 411-350	800	Catalyseur Trigonox	16	RES-DAE007	2017-12-04 	
Composants	Quantité (g)									
Résine 411-350	800									
Catalyseur Trigonox	16									
170	<u>Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017.</u> - Laisser durcir 4h - Heure du début de l'infusion : 16h25	MPS-300-93-31-017	#29 6 DEC 2017							
180	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : Nom-dessin- # de lot (date de début) -ID Ex : D2445 – DAE007-XXX - Identifier sur un masking tape - Faire suivre la procédure avec la pièce - Insérer le document dans une pochette plastifiée et venir coller sur la pièce avec ruban à masquer Heure du démoulage : 17h15	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	29 5 DEC 2017							
190	<u>Point d'inspection :</u> - S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☒ - S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☒ - Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058 ☒ - Vérifier que l'identification correspond à la commande du client sur le PO ☒		 2017-12-05							

Laminage

	Opérations	Références	Date et Initiales	Temps
200	<u>Préparer la surface intérieure de la pièce pour le laminage de l'étiquette</u> - Sabler légèrement la surface - Nettoyer à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		2017-02-20 [Signature]	

210	<u>Préparer la résine pour le laminage de l'étiquette selon MPS-300-93-31-017</u> • Préparer 50g de résine DERA KANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 1g (2%) de Trigonox239 <table><tr><th>Quantités</th><th>Quantité (g)</th></tr><tr><td>Résine 411-350</td><td>50 GR</td></tr><tr><td>Catalyseur Trigonox</td><td>1 GR</td></tr></table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Quantités	Quantité (g)	Résine 411-350	50 GR	Catalyseur Trigonox	1 GR	#12 20 DEC 2017	
Quantités	Quantité (g)								
Résine 411-350	50 GR								
Catalyseur Trigonox	1 GR								
220	<u>Positionner l'étiquette sur la porte puis laminer un voile</u> • Le voile doit dépasser d'environ 1po tout autour de l'étiquette • <u>Laisser durcir 4h</u> • Heure du laminage : 9h45	Pdt 20-12-17							
230	<u>Point d'inspection :</u> • Vérifier que l'identification correspond à la commande du client sur le PO ☒	inspecteur  Qualité 2017-12-20							

USINAGE

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps
240	<u>Percer et découper la pièce</u> • Utiliser le gabarit de découpe et perçage • S'Assurer que la courbure du moule et celle du gabarit se conforment bien • Percer les 8 trous pour les pentures (foret #18) • Fixer le gabarit en place à l'aide des trous de penture • Percer les 8 trous de coin pour les poignées «flush mount» (foret #20) • Tracer la position des trous de poignées puis découper le contour à l'aide de la toupie	Gabarit de découpe/ perçage GAB365	#22 13 DEC 2017	
250	Définir les ouvertures pour les poignées «flush mount»	Dis grinder	#22	

INFUSION

#	Description	Références	Date et Initiales	Temps
	<u>Faire le lay-up de la pièce selon l'annexe 2 et le tableau suivant</u> • Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire • Placer le noyau au centre du moule à l'aide du gabarit • Overlaps d'unidirectionnel .5po MAX • Positionner l'unidirectionnel selon la 			

FINITION

	Description	Références	Date et Initiales
270	<u>Sabler la pièce au papier sablé 240</u>		#22 13 DEC 2017
280	<u>Point d'inspection :</u> • Vérifier le sablage uniforme de la pièce ☒		Inspecteur  Qualité 2017-12-14
290	<u>Préparer pour la peinture</u> • <u>Nettoyer la pièce au Final Klean V-3921S</u> • <u>Masquer l'identification au masking tape</u>		#26 03 JAN 2018 #26
300	<u>Appliquer le primer bâtisseur Feather Fill</u>		03 JAN 2018
310	<u>Point d'inspection :</u> • Vérifier la peinture de la pièce ☒		Inspecteur  Qualité 31

ENTREPOSAGE

	Description	Références	Date et Initiales	Temps
320	Emballer et entreposer la pièce.		#28 15 JAN 2018	Estimé : 0h05
330	<u>Livraison :</u> <u>Date et heure de livraison prévu :</u> _____ <u>Date et heure de livraison actuel :</u> _____		#28 15 JAN 2018	Estimé : 0h05

3.3 WEIGHT AND BALANCE

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D350-588-011 Aft Door Fwd Hinge Modification Kit	1.0 lb 0.45 Kg	-21.0 in -0.53 m	-21.0 in-lb -0.24 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+170.0 in-lb +1.96 m-Kg
D350-588-041* Aft Door Assembly	2.0 lb 0.91 Kg	-21.0 in -0.53 m	-42.0 in-lb -0.48 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+340.0 in-lb +3.93 m-Kg

* D350-588-041 Aft Door Assembly weight in excess of standard Eurocopter Door.

3.4 PARTS LISTS

538 -041	588 -011	Part Number	Description
X		D350-588-041	AFT DOOR ASSEMBLY
	X	D350-588-011	AFT DOOR FWD HINGE MODIFICATION KIT
1	1	D2143	HINGE DOUBLER
1	1	D2144	HINGE DOUBLER
2	2	D2150	HINGE PACKER
2	2	D2151	HINGE DOUBLER
1	1	D2150-3315-10	GAS SPRING ASSY.
1	1	D2154	STUD BRACKET
2	2	D2237	STRIKER PLATE
1		D2445	DOOR
1	1	D2461-0870	NEOPRENE D SEAL
1	1	D2463-0870	1/2" FOAM SEAL
	2	D2583	LATCH BRACKET
2	2	D2584	LATCH CLAMP
2	2	D2586	LATCH
	1	D2587	PLUG
1	1	D2589	KEYS, KEY CHAIN
2		D2621	LATCH PLATE
1	1	D2690-17	CABLE, DOOR STOP
1	1	D2857-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2857-2	UPPER HINGE BRACKET
1	1	D2858-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2858-2	UPPER HINGE BRACKET
8	8	AN526C832R8	SCREW (or AN526-832R8)
8	8	AN526C832R9	SCREW (or AN526-832R9)
2	2	AN526C1032R7	SCREW (or AN526-1032R7)
16	24	AN960JD8	WASHER
2	4	AN960JD10	WASHER
12	12	MS20426AD3-4	RIVET
18	18	MS20470AD4-5	RIVET
10	18	MS21042L08	NUT (or MS21042-08)
2	4	MS21042L3	NUT (or MS21042-3)
2	2	MS27039-1-15	SCREW
2	2	MS27039-0811	SCREW
1	1	N/A	1 SQUARE ft. OF 9 oz. GLASS CLOTH (S-CLASS)

• COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD. •

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D

Date: 02.01.17

3.0 PARTS LIST:

The part lists of D350-588 Rev. D and ICA-D350-588 Rev. 0 are amended as follows.

IS:

588 -041	588 -011	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D350-588-041	AFT DOOR ASSEMBLY
	X	D350-588-011	AFT DOOR FWD HINGE MOD
2	2	D5080-041	STRIKER PLATE ASSY (AS355 N/NP MODELS ONLY)
2	2	D2237	STRIKER PLATE

WAS:

588 -041	588 -011	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D350-588-041	AFT DOOR ASSEMBLY
	X	D350-588-011	AFT DOOR FWD HINGE MOD
2	2	D2237	STRIKER PLATE

Customers who need to upgrade a D350-588-011/-041 kit that has been previously purchased from Dart can procure the DSI 9690-011 Kit from Dart.

QTY -011	PART NUMBER	DESCRIPTION
X	DSI 9690-011	STRIKER PLATE MODIFICATION KIT
2	D5080-041	STRIKER PLATE ASSEMBLY

4.0 WEIGHT AND BALANCE:

This DSI has a negligible effect on Weight and Balance of the aircraft.

5.0 MAINTENANCE:

Maintain the D5080-041 Striker Plates in accordance with the procedures for the D2237 Striker Plates as outlined in ICA-D350-588.

CANADA
DEPARTMENT OF TRANSPORT
AIRCRAFT CERTIFICATION
BRANCH
DAO # 01-O-01

APPROVED

BY:

D. SHEPHERD (DE # 02)

DATE: 14.03.24
CERT. NO.: SH82-41
ISSUE NO.: 8

DESIGN	ML	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	ML	
CHECKED		DRAWING NO. REV. A
MFG. APPR.	N/A	DSI 9690 SHEET 2 OF 2
APPROVED		TITLE SCALE
DE APPR.		STRIKER PLATE MOD NTS
DATE	14.03.24	COPYRIGHT © 2014 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Change Record

PAGE 1 OF 1

Part Number: D350-588-041

Description: AFT DOOR ASSEMBLY[illegible]